MANUEL D'INSTRUCTIONS – LISTE DES PIÈCES



Le premier choix quand la qualité compte.™

308798F

Rév. U



Ce manuel contient des mises en garde et des informations importantes.
À LIRE ET CONSERVER COMME RÉFÉRENCE

Bas de pompe

Pression de service maximum: 250 bar (24,8 MPa)

Modèle 239923, série A

Utilisé sur les pulvérisateurs Ultra *Max* et Ultimate *Mx* 795 et 1095

Utilisé sur les pulvérisateurs GMax et GMx 3900

Modèle 240291, série A

Utilisé sur les pulvérisateurs Ultra *Max* et Ultimate *Mx* 1595

Utilisé sur les pulvérisateurs GMax et GMx 5900

Utilisé sur les pulvérisateurs GMax 10000

Modèle 240917, série A

Utilisé sur les pulvérisateurs GMax et GMx 7900

Modèle 240800, série A

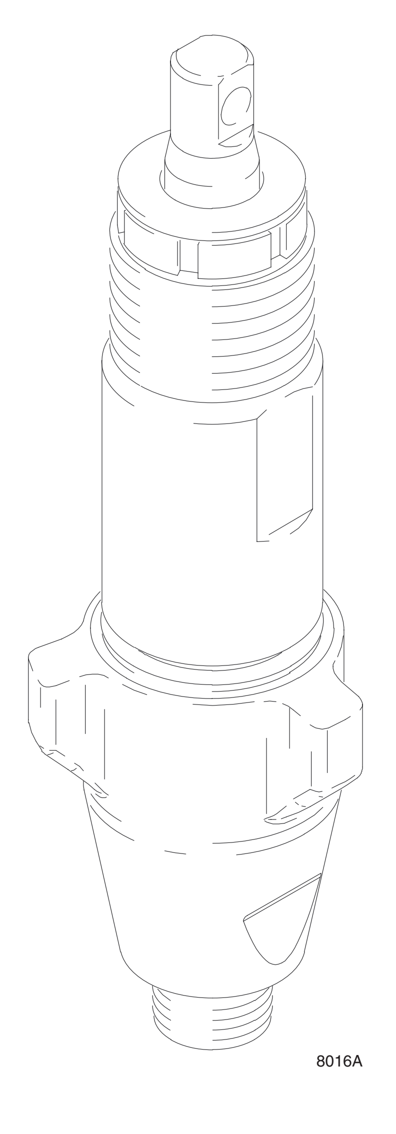
Utilisé sur les pulvérisateurs GMax 5900HD Mark V

Modèle 243344, série A

Utilisé sur les pulvérisateurs LineLazer II 3900

Modèle 243345, série A

Utilisé sur les pulvérisateurs LineLazer II 5900



GRACO N.V.; Industrieterrein — Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium
Tel.: 32 89 770 700 – Fax: 32 89 770 777

Table des matières

Symboles

Symbole d'avertissement

⚠ MISE EN GARDE

Ce symbole vous avertit du risque de blessure grave ou de décès en cas de non-respect des consignes.

Symbole d'avertissement

⚠ ATTENTION

Ce symbole vous avertit des risques de dommages ou de destruction du matériel en cas de non-respect des consignes.

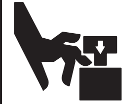
⚠ MISE EN GARDE



DANGERS LIÉS À LA MAUVAISE UTILISATION DES ÉQUIPEMENTS

Toute mauvaise utilisation de l'équipement peut causer une rupture ou un dysfonctionnement et entraîner des blessures graves.

- Cet équipement est exclusivement destiné à l'usage professionnel.
- Lire tous les manuels d'instructions, les panonceaux et les étiquettes avant d'utiliser l'équipement.
- Utiliser l'appareil uniquement dans le but pour lequel il a été conçu. En cas de doute, appelez votre distributeur Graco.
- Ne pas altérer ni modifier cet appareil. N'utiliser que des pièces et accessoires de marque Graco.
- Ne jamais dépasser la pression de service maximum de l'élément le plus faible de votre système. Se reporter aux **Caractéristiques techniques** de la page 15 pour connaître la pression maximum de service du matériel.
- Utiliser des produits et des solvants compatibles avec les pièces en contact avec l'équipement. Voir rubrique **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels livrés avec l'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Ne jamais utiliser de trichloréthane 1,1,1, de chlorure de méthylène, d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de produits contenant de tels solvants dans un équipement sous pression en aluminium. Cela pourrait provoquer une réaction chimique avec risque d'explosion.
- Respecter tous les réglementations locale, fédérale et nationale concernant les incendies, les accidents électriques et les normes de sécurité.



DANGER DES PIÈCES EN MOUVEMENT

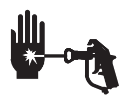
Les pièces en mouvement risquent de pincer ou de sectionner les doigts.

- Toujours se tenir à l'écart des pièces en mouvement lors du démarrage ou de l'utilisation de la pompe.
- Avant de procéder à l'entretien du matériel, toujours respecter la **Procédure de décompression** de la page 3 afin d'empêcher le démarrage inopiné de l'unité.

Entretien

Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE



DANGER DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION

La pression du système doit être détendue manuellement pour empêcher tout démarrage ou pulvérisation accidentelle. Pour réduire les risques de blessures par injection, projection de produit ou pièces en mouvement, suivre la **Procédure de décompression** lors de chaque:

- décompression;
- arrêt de la pulvérisation;
- contrôle ou entretien d'un équipement quelconque du système;
- ou installation et nettoyage de la buse de pulvérisation.

1. Mettre la sécurité de gâchette du pistolet.
2. Mettre l'interrupteur MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT.
3. Débrancher le cordon d'alimentation.
4. Défaire la sécurité de gâchette. Maintenir une partie métallique du pistolet contre la paroi du seau métallique mis à la terre et pulvériser le produit dans le seau pour réduire la pression.
5. Mettre la sécurité de gâchette du pistolet.
6. Ouvrir les vannes de purge produit du système. Laisser la vanne de purge ouverte jusqu'à ce que le système soit à nouveau prêt.

Kit de réparation de la pompe

Pompe	Kit de réparation
239923	239928
240291	240248
240917	240916
240800	240248

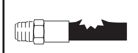
Outillage nécessaire

Étau
Clé à molette 12 in (30,5 cm). (2)
Marteau, 560 g maximum
Petit tournevis
Liquide d'étanchéité TSL
Tige d'extraction ou petit tournevis

Nettoyage et inspection des pièces

1. Nettoyer et examiner les pièces. Prêter une attention particulière au siège de la bille des vannes d'admission et du piston qui ne doivent présenter ni rayure, ni usure, tant à la surface interne de la chemise qu'à la surface externe de la tige du piston, lesquelles ne doivent être ni rayées ni usées. Remplacer les pièces usées ou endommagées.

⚠ MISE EN GARDE



DANGER DE RUPTURE D'ÉLÉMENTS

Ne jamais utiliser d'outils tranchants ou pointus pour démonter la chemise ou tout autre élément, cela pouvant provoquer une rupture de la pompe et causer des blessures graves. Si la chemise est difficile à démonter, renvoyer la chemise et le cylindre au distributeur Graco qui se chargera du démontage.

2. Démonter et nettoyer la chemise lors de la mise en place de nouveaux joints sur la pompe.

Entretien

Réparation avec la pompe séparée du pulvérisateur

Démontage de la pompe

Fig. 1. Démonter l'écrou de presse-étoupe (202) et l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228).

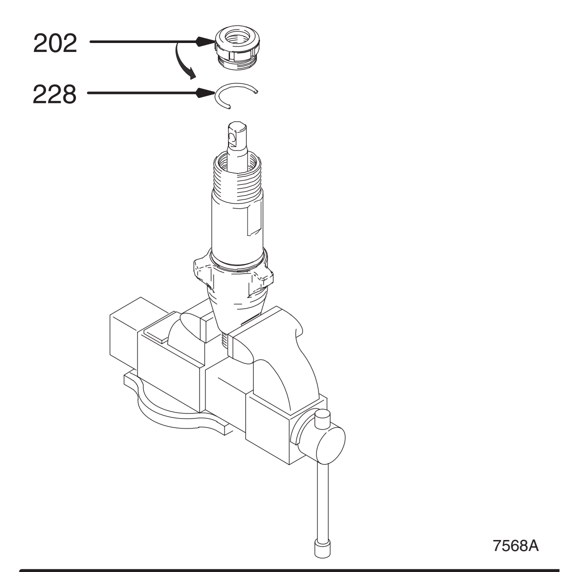


Fig. 1

Fig. 2. Dévisser la vanne d'admission du cylindre.

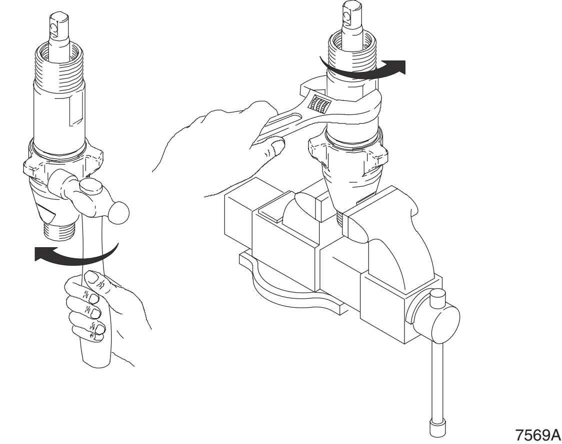


Fig. 2

Fig. 3. Démonter la vanne d'admission. Nettoyer et contrôler. Il peut être nécessaire d'utiliser un crochet pour extraire le joint torique (227).

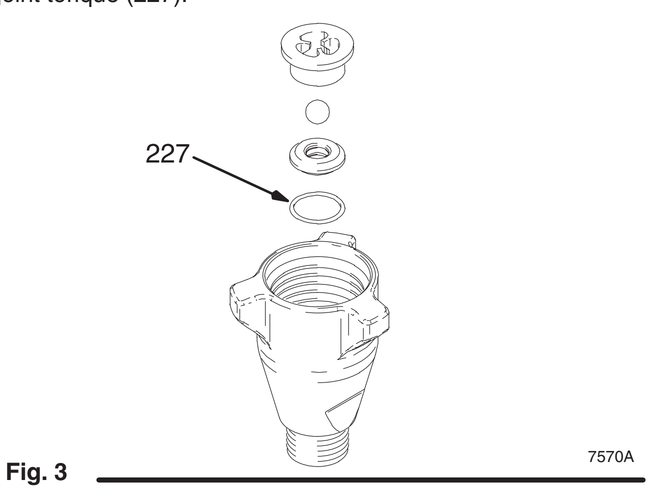


Fig. 3

Fig. 4. Taper sur la tige de piston pour l'extraire du cylindre à l'aide d'un marteau ou la retourner et sortir la tige de piston en la frappant contre un établi.

Remarque: il est possible que la chemise sorte du cylindre avec la tige de piston.

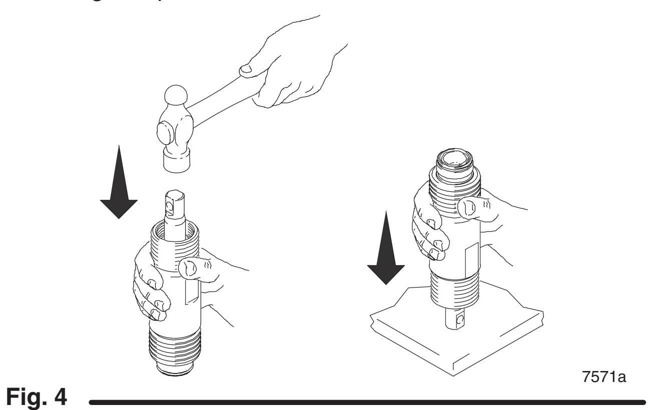


Fig. 4

Fig. 5. Sortir la tige de piston de la chemise ou sortir la chemise du cylindre.

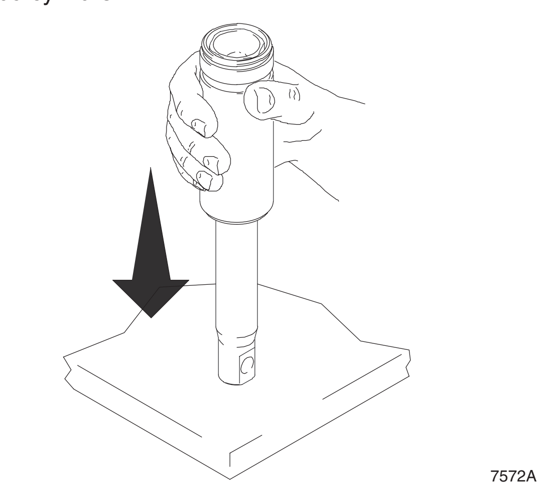


Fig. 5

Entretien

⚠ MISE EN GARDE



DANGER DE RUPTURE D'ÉLÉMENTS
Ne pas nettoyer ou essuyer le filetage de la soupape de piston. En nettoyant le filetage de cette vanne, on risque de détruire la pellicule d'étanchéité spéciale. La soupape de piston pourrait se desserrer pendant le fonctionnement, ce qui ferait éclater la pompe et pourrait entraîner de graves blessures.

Fig. 6. Dévisser la soupape de piston de la tige de piston. Nettoyer et contrôler les différentes pièces. Le piston est enduit d'un produit de freinage/d'étanchéité spécial filetage. Ne pas enlever cet enduit car il permet de procéder à quatre démontages/remontages avant qu'il soit nécessaire d'appliquer du Loctite® sur le filetage.

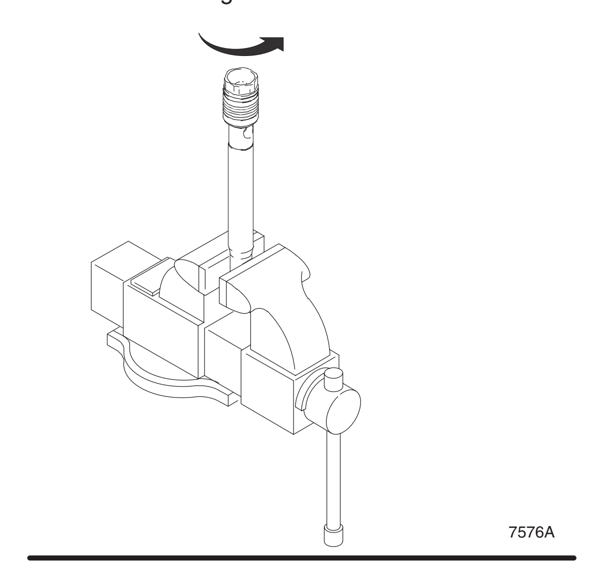


Fig. 6

Fig. 7. Enlever les joints et les bagues de la tige de piston.

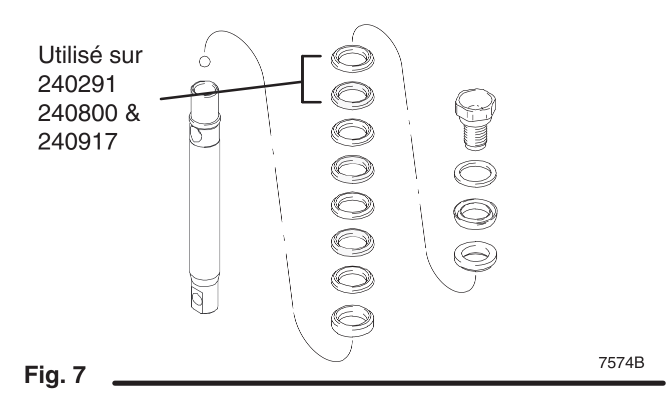


Fig. 7

Fig. 8. Enlever les garnitures de presse-étoupe et les bagues du cylindre. Jeter garnitures de presse-étoupe et les bagues.

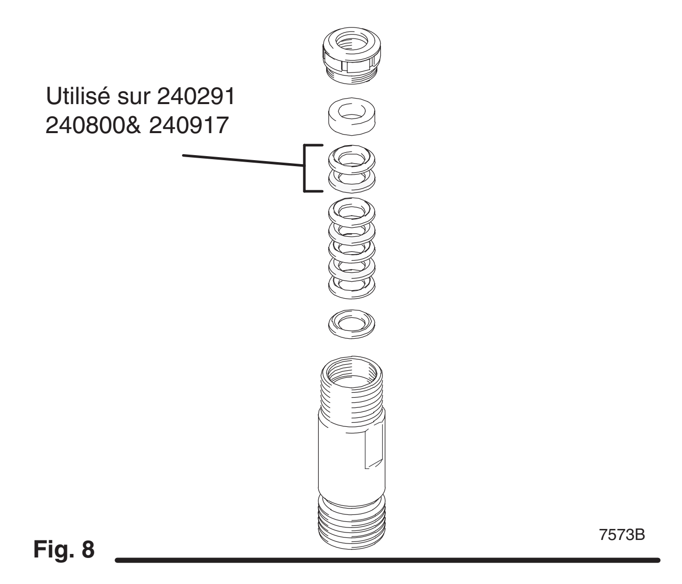


Fig. 8

Remontage de la pompe

Fig. 9. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Enfiler la bague mâle (219) sur la tige de piston. Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (208) et en cuir (218) (attention au sens) sur la tige de piston. Monter la bague femelle (217). Monter la rondelle d'appui (216) et le joint en U (209) (attention au sens) sur la soupape de piston (210). L'enduit d'étanchéité spécial recouvrant le filetage de la soupape de piston est bon pour quatre changements de joints. Enduire le filetage de la soupape de piston de Loctite® après le quatrième changement de joints.

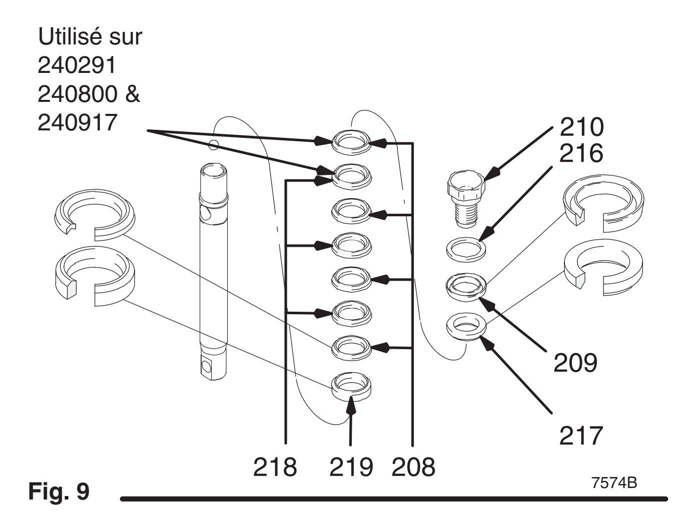


Fig. 9

Entretien

Fig. 10. Monter la bille (206) dans la tige de piston. Si l'on enduit le filetage de la soupape de piston de Loctite®, attention à ne pas en mettre sur la bille.

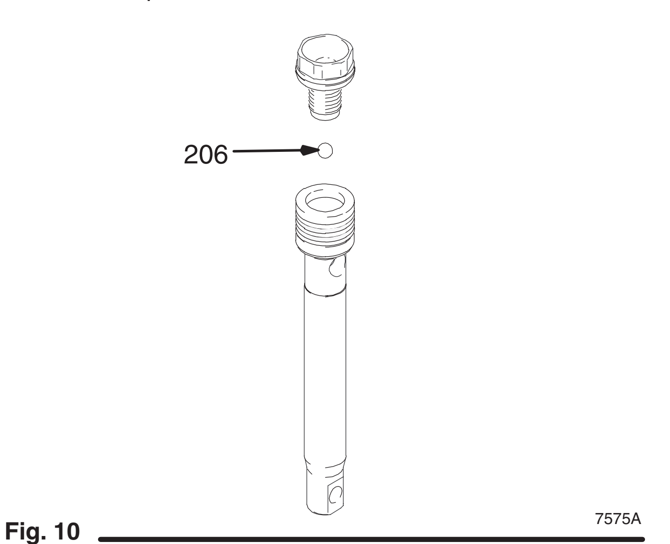


Fig. 10

Fig. 11. Serrer la soupape de piston sur la tige de piston comme spécifié:

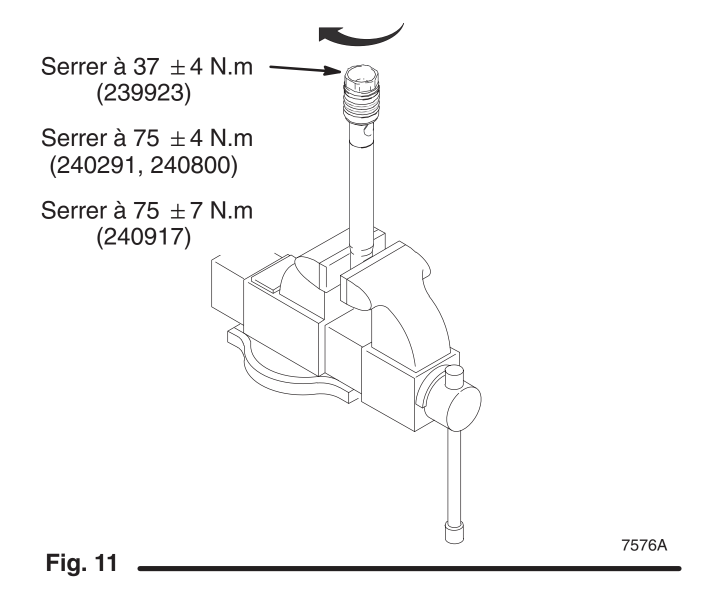


Fig. 11

Fig. 12. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Mettre la bague mâle (204) dans le cylindre. Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (203) et en cuir (223) (attention au sens). Mettre la bague femelle (224) sur le haut du cylindre. Mettre les garnitures d'étanchéité.

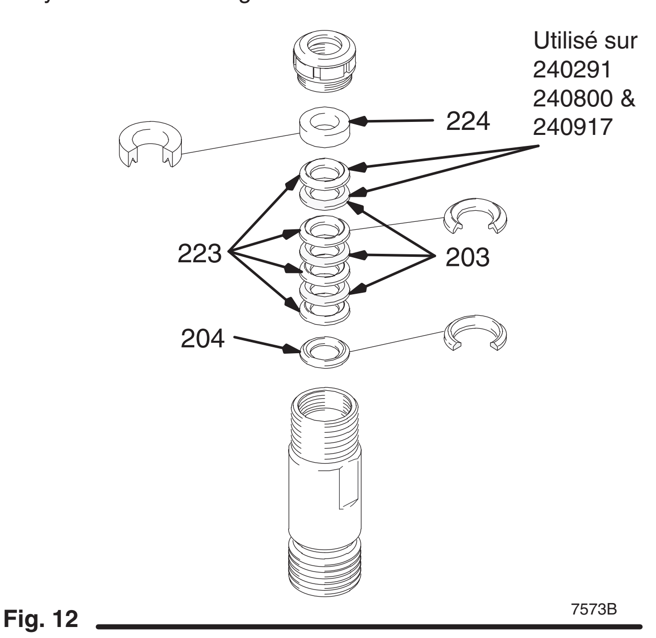


Fig. 12

Fig. 13. Placer le joint (201) sur l'écrou de presse-étoupe (202). Mettre l'entretoise de réglage du presse-étoupe sur l'écrou de presse-étoupe. Monter l'écrou de presse-étoupe dans le cylindre sans le serrer.

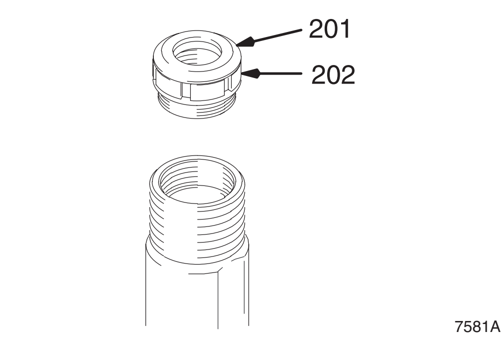


Fig. 13

Entretien

Fig. 14. Graisser les joints du piston et le bord supérieur de la chemise.

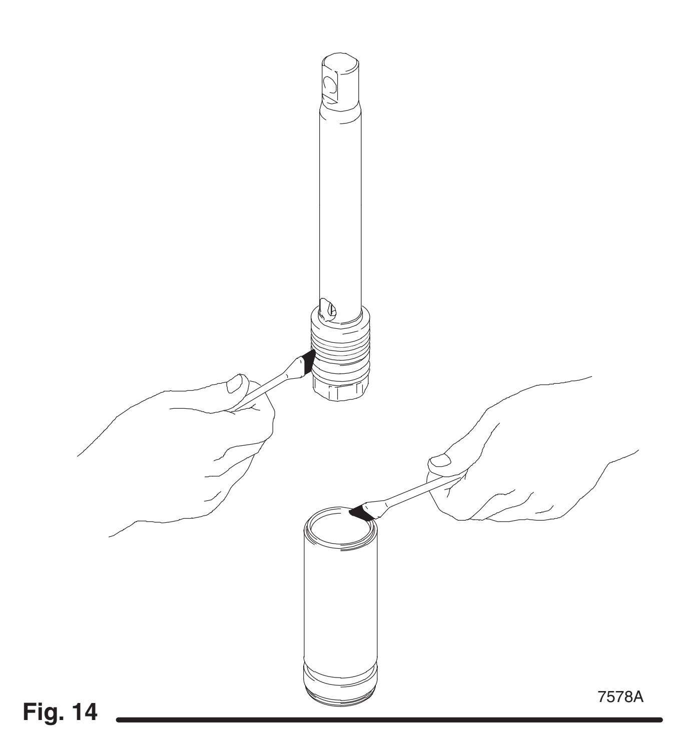


Fig. 14

Fig. 15. Faire coulisser avec précaution le piston dans la partie supérieure de la chemise. S’assurer que le joint en U n’est pas replié ou endommagé.

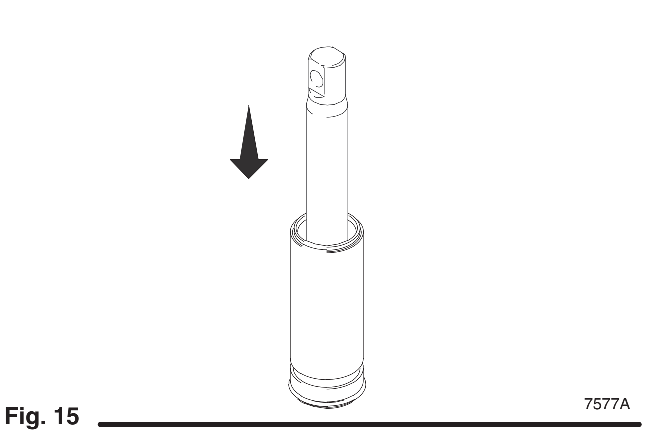


Fig. 15

Fig. 16. Graisser la partie de la tige de piston qui traversera les garnitures de presse-étoupe du cylindre sur deux à cinq centimètres.

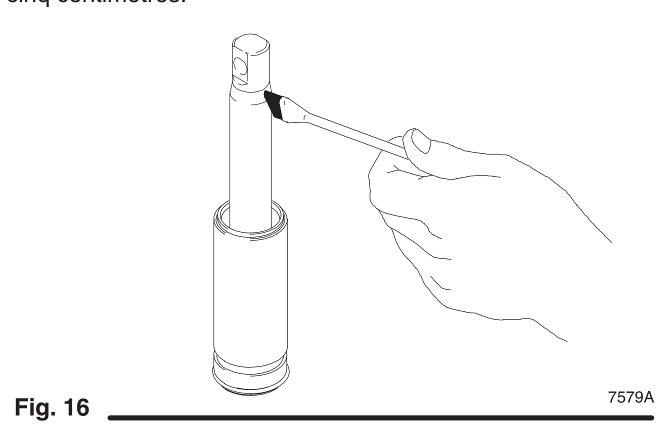


Fig. 16

Fig. 17. Graisser le joint torique (221) et le mettre en place sur la chemise. Faire coulisser l’ensemble chemise/tige de piston dans le bas du cylindre. Remplacer le joint torique (207) si on le désire.

Remarque: le joint torique (207) n’est pas nécessaire à un bon fonctionnement de la pompe.

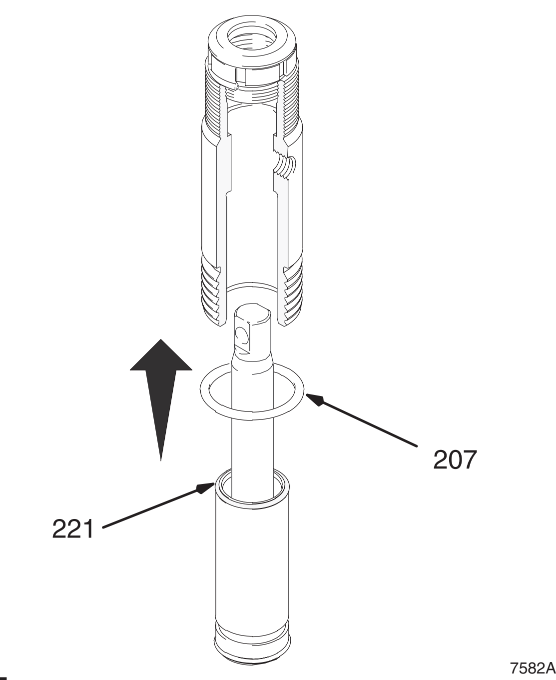


Fig. 17

Fig. 18. Remonter un nouveau joint torique (227), un nouveau siège (212) et une nouvelle bille (214) sur la vanne d'admission. On peut retourner le siège et utiliser l'autre côté. Nettoyer le siège avec soin.

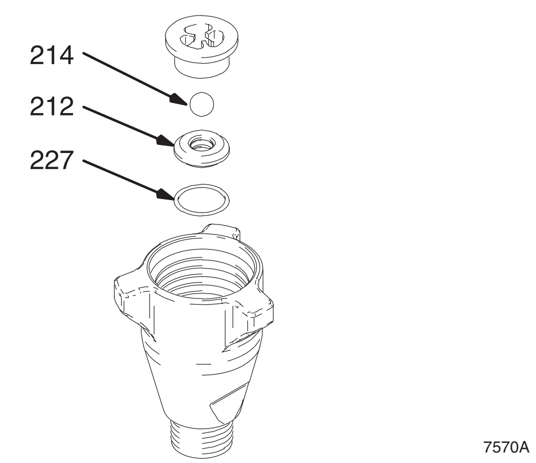


Fig. 18

Fig. 19. Monter la vanne d'admission sur le cylindre. Si l'on utilise une clé, serrer comme suit:

91 ± 7 N.m (pour le modèle 239923)

108 ± 7 N.m (pour le modèles 240291 & 240800)

203 ± 7 N.m (pour le modèle 240917).

Si l'on n'utilise pas de clé, veiller à ce que la vanne d'admission soit serrée à fond sur le cylindre.

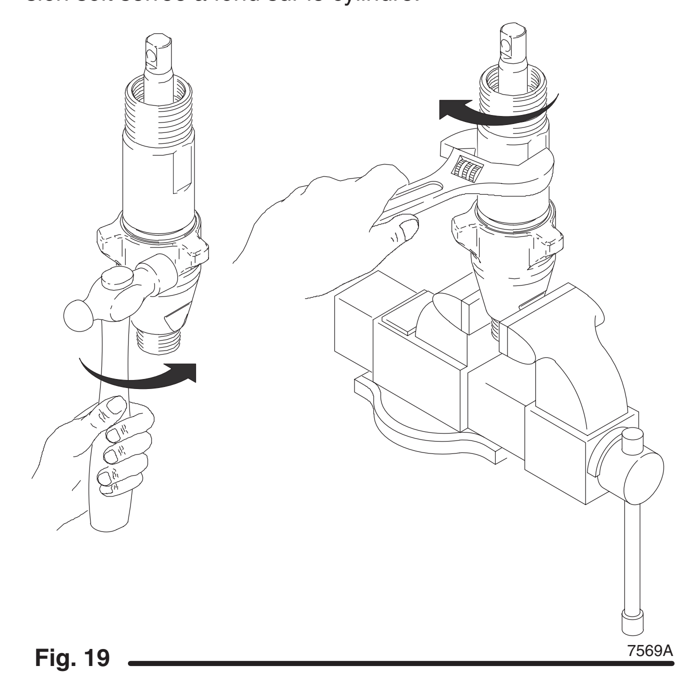


Fig. 19

Fig. 20. Serrer le joint et l'écrou de presse-étoupe (202) sur l'entretoise de presse-étoupe (228) à 135 ± 13 N.m.

Enlever l'entretoise de presse-étoupe (228) quand les joints de la pompe commencent à ne plus être étanches après un long service. Serrer l'écrou de presse-étoupe jusqu'à ce que la fuite cesse ou diminue. Cela permet de débiter encore 380 litres environ avant de procéder à un changement de joints.

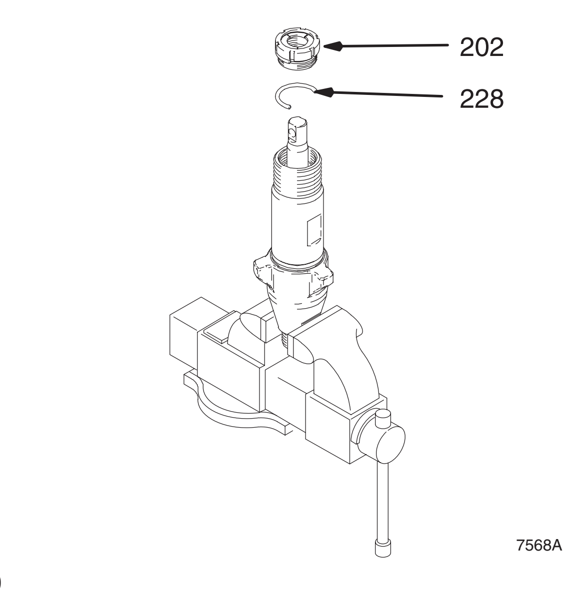


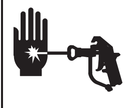
Fig. 20

Remarques

Entretien

Réparation avec la pompe montée sur le pulvérisateur

⚠ MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION
Pour réduire le risque de blessure grave, toujours respecter la mise en garde de la **Procédure de décompression** en page 3 lors de chaque décompression.

Fig. 1. Démonter la vanne d'admission.

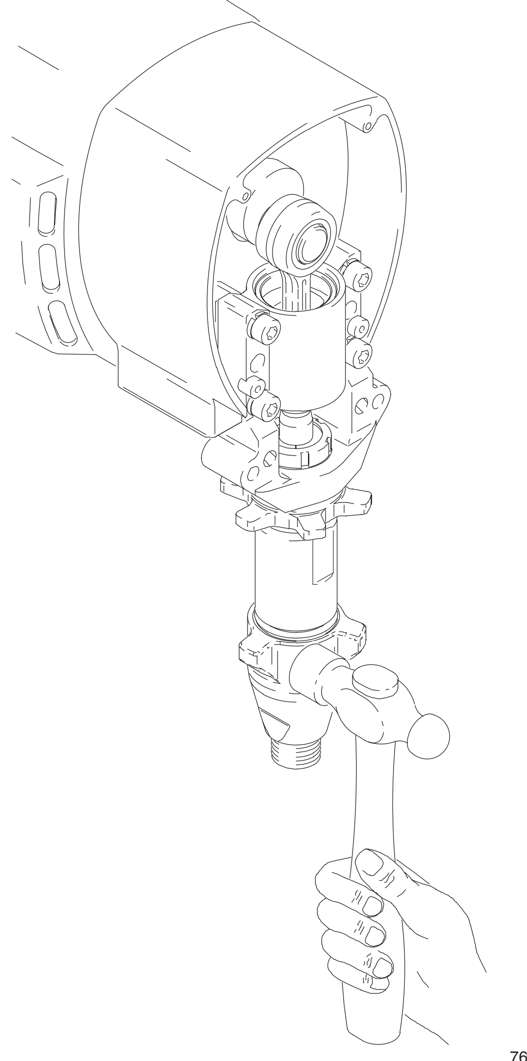


Fig. 1

Fig. 2. Utiliser un tournevis pour pousser le ressort d'arrêt vers le haut et faire sortir la broche.

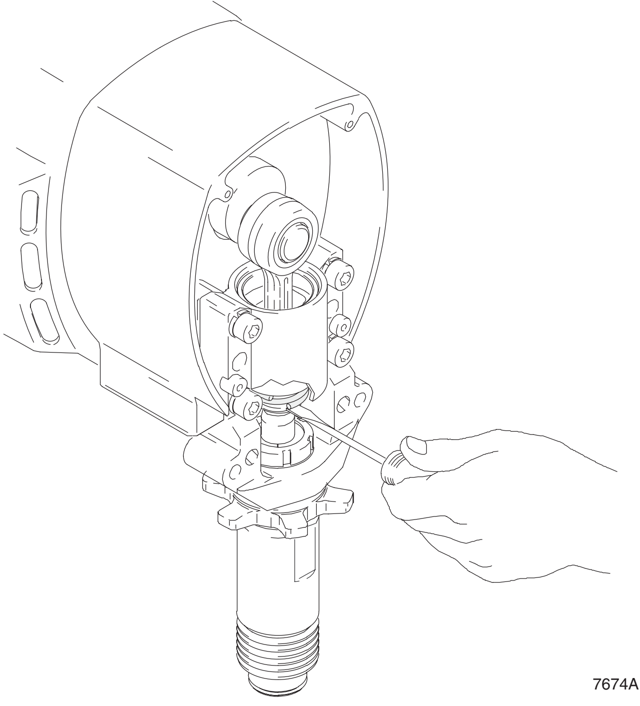


Fig. 2

Fig. 3. Démonter la vanne d'admission. Nettoyer et contrôler. Il peut être nécessaire d'utiliser un crochet pour extraire le joint torique (227).

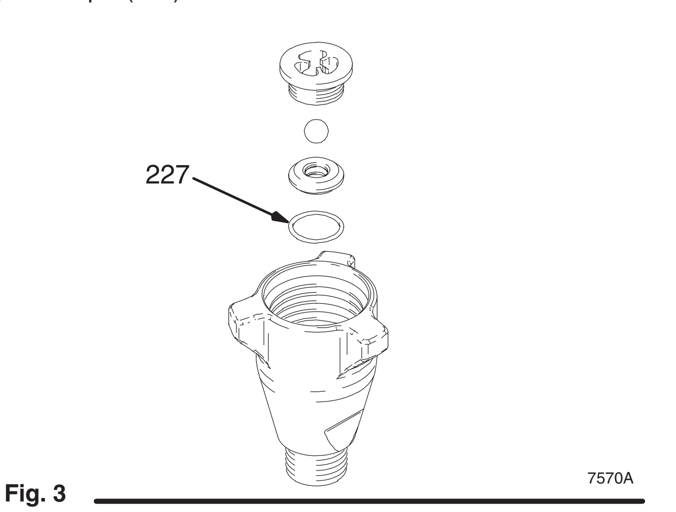


Fig. 3

Entretien

Fig. 4. Démonter la tige de piston et la chemise.

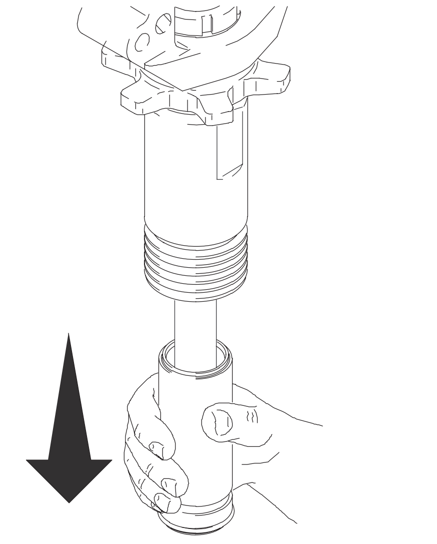


Fig. 4

Fig. 5. Retourner la tige de piston et la chemise et les heurter contre une surface dure jusqu'à ce que la tige de piston sorte de la chemise.

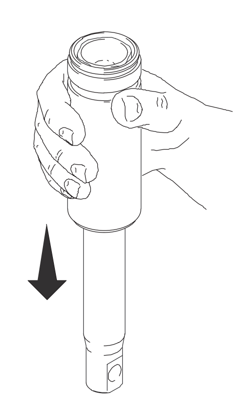


Fig. 5

Fig. 6. Enlever l'écrou de presse-étoupe (202).

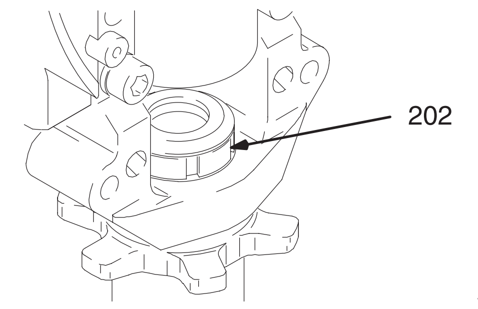


Fig. 6

Fig. 7. Retourner la tige de piston et l'introduire dans le cylindre pour chasser les garnitures de presse-étoupe.

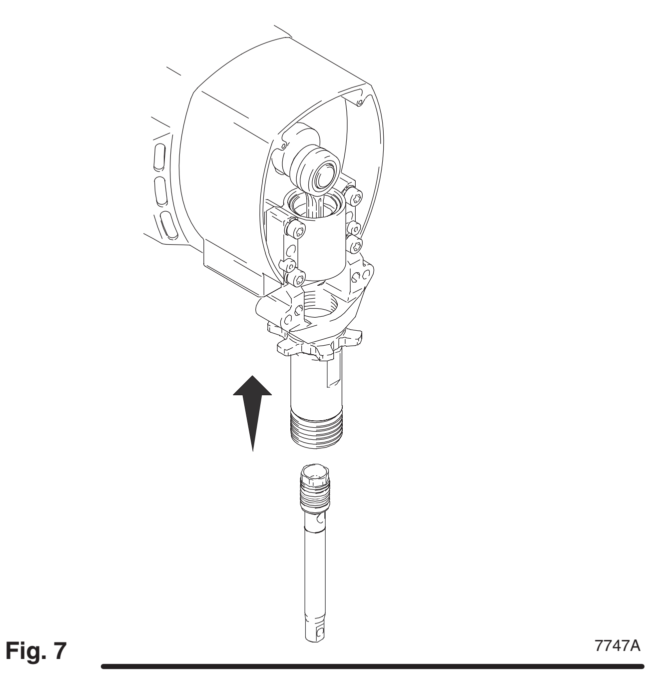


Fig. 7

Fig. 8. Introduire la tige de piston dans le cylindre avec le trou de la broche orienté vers le haut et la soupape de piston orientée vers le bas. Introduire la broche dans la tige de piston et l'arbre de manivelle.

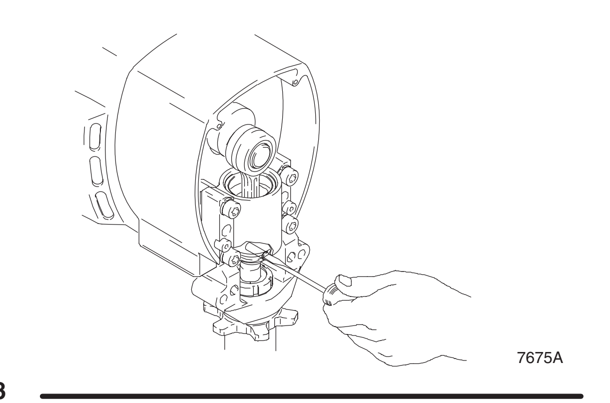


Fig. 8

Entretien

Fig. 9. Enlever la soupape de piston de la tige de piston à l'aide d'une clé.

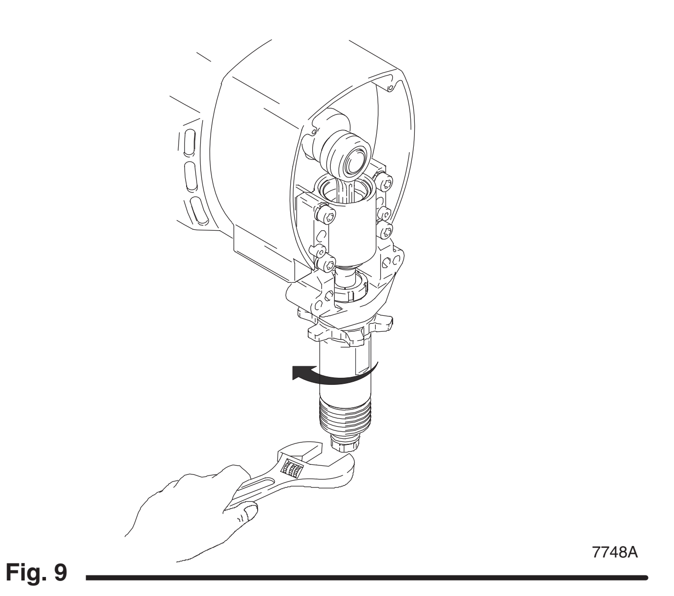


Fig. 9

Fig. 10. Sortir la broche et la tige de piston du cylindre.

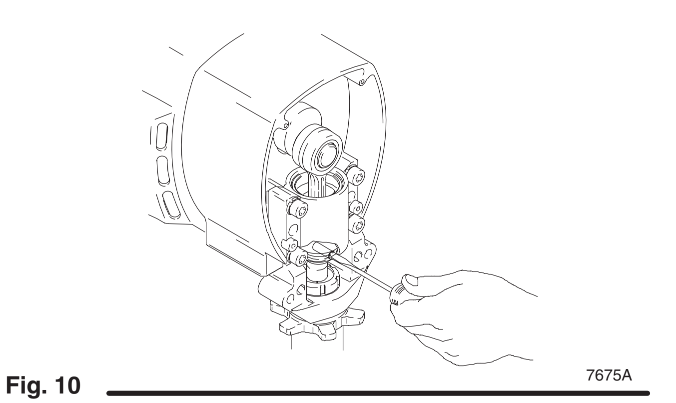


Fig. 10

Fig. 11. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Enfiler la bague mâle (204). Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (203) et en cuir (223) (attention au sens). Monter la bague femelle (224). Monter le joint (201), l'écrou de presse-étoupe (202) et l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228).

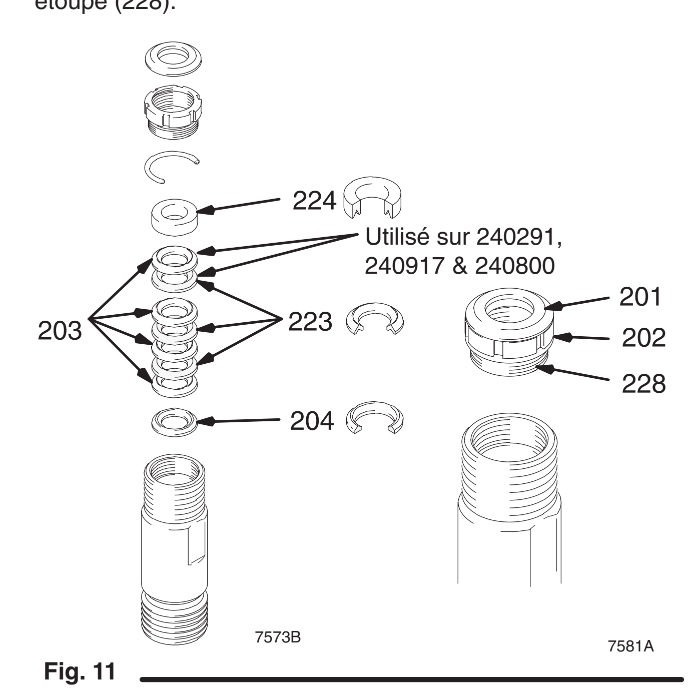


Fig. 11

Fig. 12. Enlever les joints et les bagues de la tige de piston.

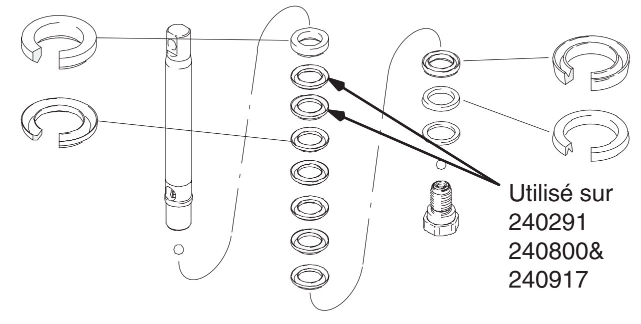


Fig. 12

Entretien

Fig. 13. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Enfiler la bague mâle (219) sur la tige de piston. Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (208) et en cuir (218) (attention au sens) sur la tige de piston. Monter la bague femelle (217). Monter la rondelle d'appui (216) et le joint en U (209) (attention au sens) sur la soupape de piston (210). L'enduit d'étanchéité spécial recouvrant le filetage de la soupape de piston est bon pour quatre changements de joints. Enduire le filetage de la soupape de piston de Loctite® après le quatrième changement de joints.

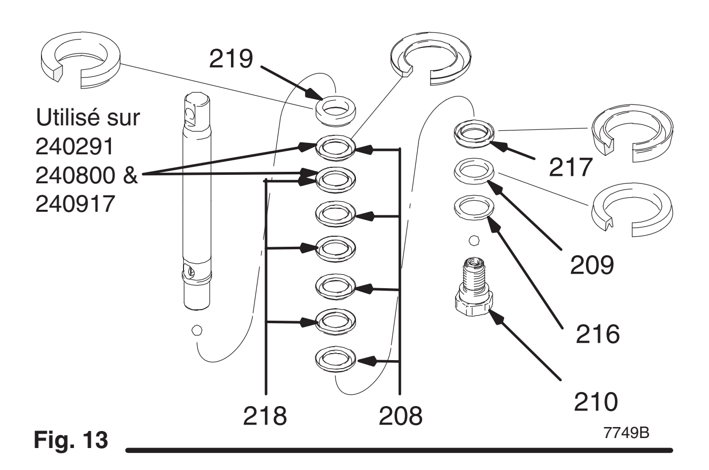


Fig. 13

Fig. 14. Monter la bille (206) dans la tige de piston. Si le filetage de la soupape de piston est enduit de Loctite®, attention à ne pas en mettre sur la bille. Monter la soupape de piston sur la tige de piston.
Serrer comme suit:

37 ± 4 N.m (pour le modèle 239923)

75 ± 4 N.m (pour le modèle 240291 & 240800)

75 ± 7 N.m (pour le modèle 240217)

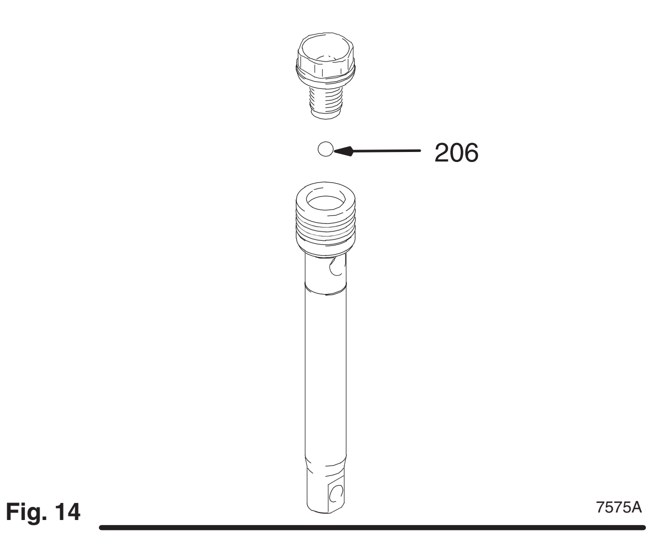


Fig. 14

Fig. 15. Graisser les joints du piston et le bord supérieur de la chemise.

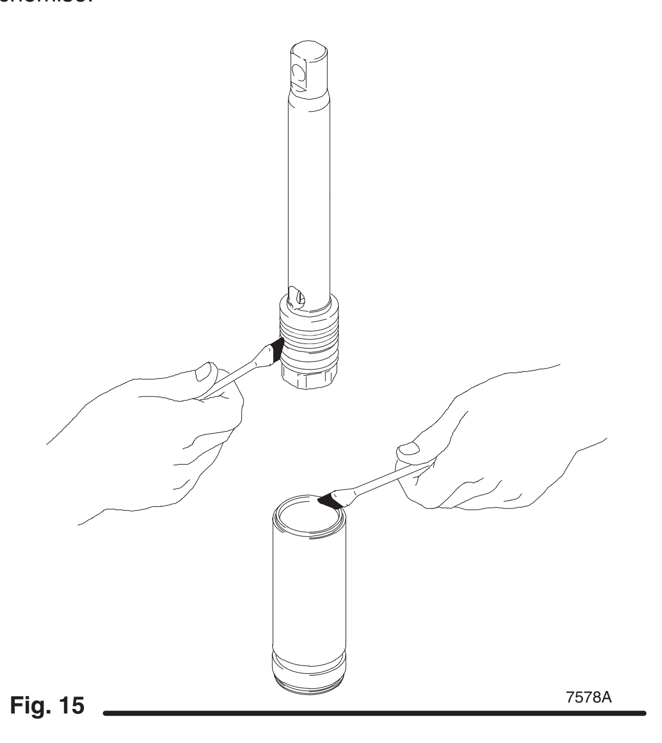


Fig. 15

Fig. 16. Faire coulisser avec précaution le piston dans la partie supérieure de la chemise. S'assurer que le joint en U n'est pas replié ou endommagé.

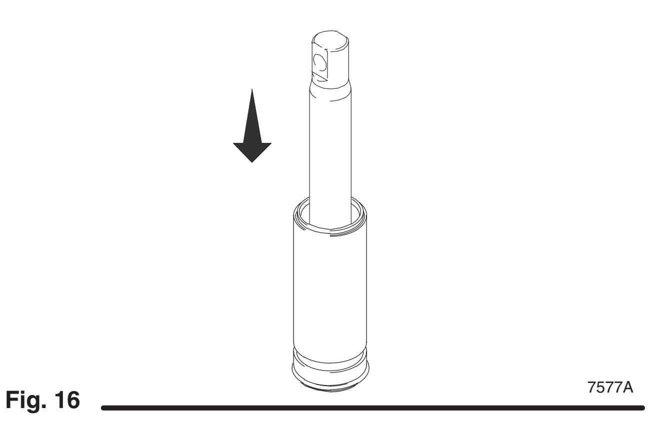


Fig. 16

Fig. 17. Graisser la partie de la tige de piston qui traversera les garnitures de presse-étoupe du cylindre sur deux à cinq centimètres.

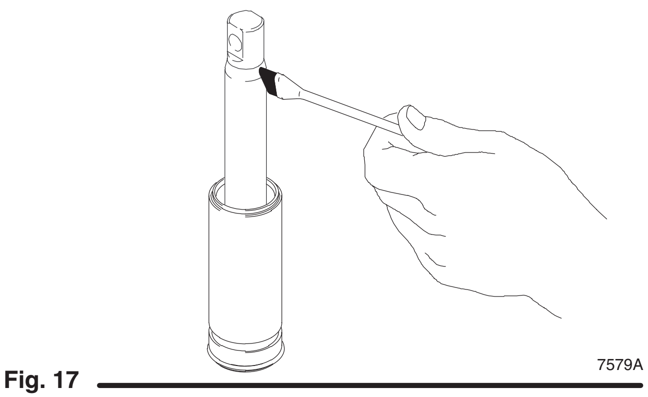


Fig. 17

Entretien

Fig. 18. Graisser le joint torique (221) et le mettre en place sur la chemise. Faire coulisser l'ensemble chemise/tige de piston dans le bas du cylindre. Remplacer le joint torique (207) si on le désire.

Remarque: le joint torique (207) n'est pas nécessaire à un bon fonctionnement de la pompe.

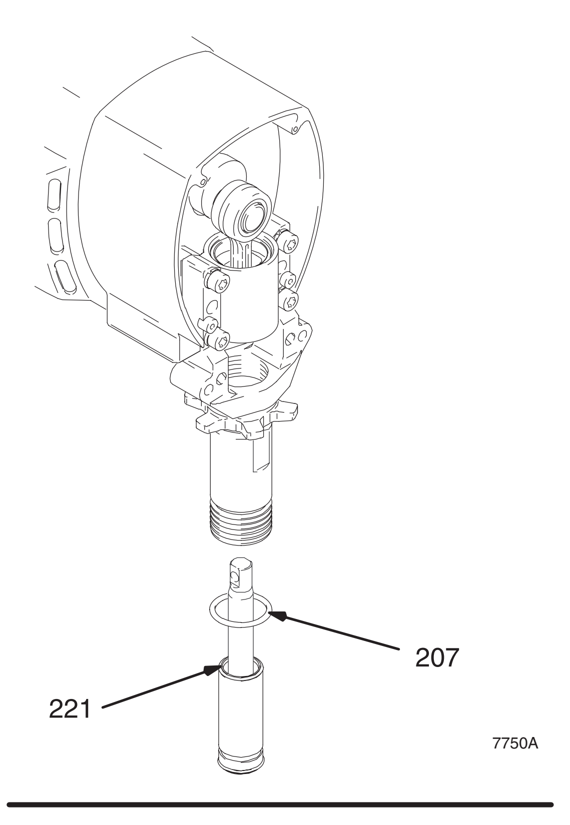


Fig. 18

Fig. 19. Utiliser un tournevis pour pousser le ressort d'arrêt vers le haut.

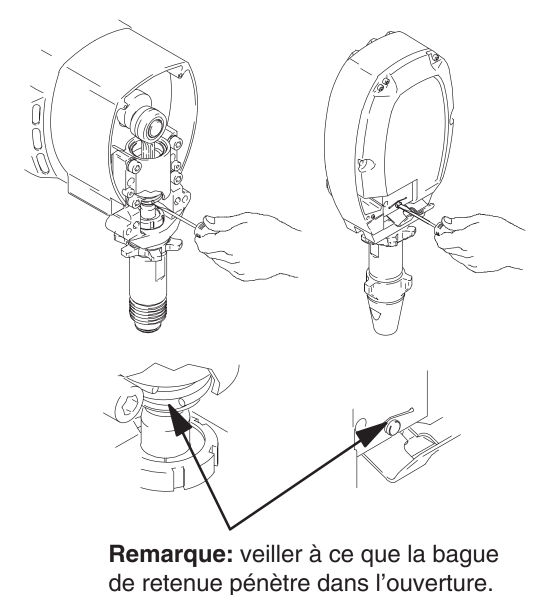


Fig. 19

Fig. 20. Enfoncer la broche.

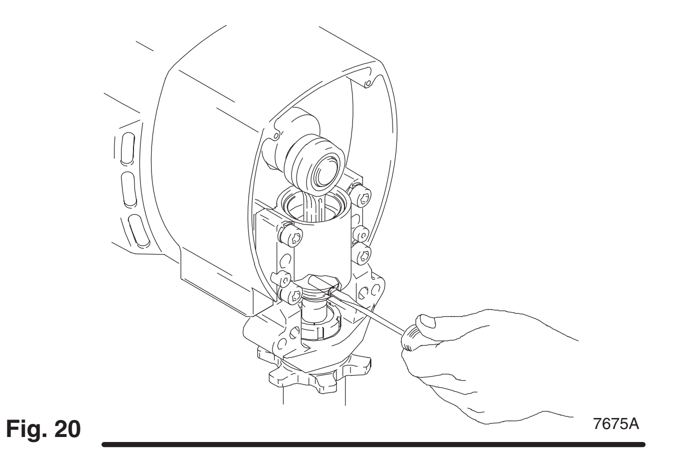


Fig. 20

Fig. 21. Remonter un nouveau joint torique (227), un nouveau siège (212) et une nouvelle bille (204) sur la vanne d'admission. On peut retourner le siège et utiliser l'autre côté. Nettoyer le siège avec soin.

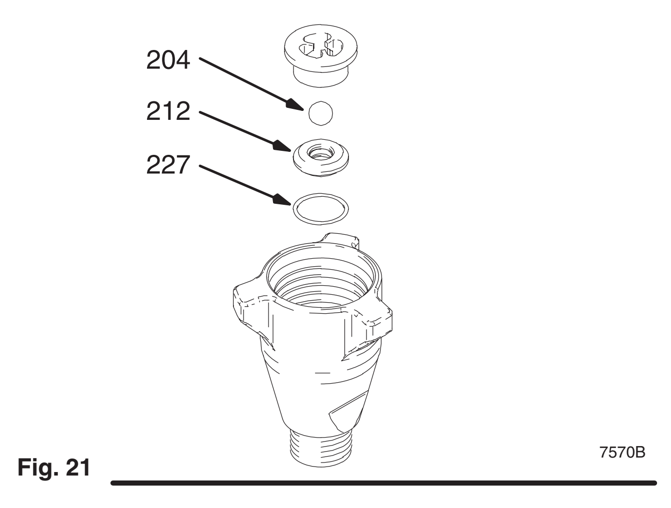


Fig. 21

Fig. 22. Monter la vanne d'admission sur le cylindre. Serrer avec une clé comme suit:

91 ± 7 N.m (pour le modèle 239923)
108 ± 7 N.m (pour le modèle 240291 & 240800)
203 ± 7 N.m (pour le modèle 240917)

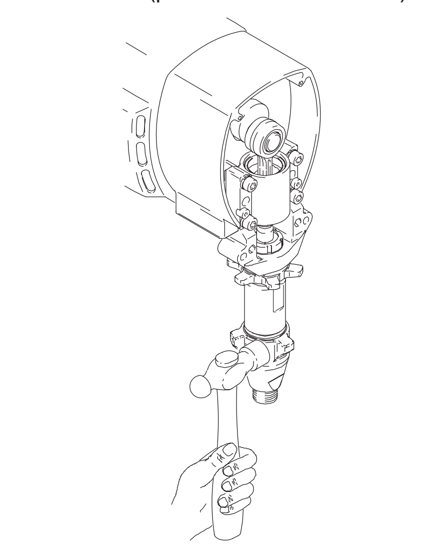


Fig. 22

Entretien

Coupe transversale avec repères

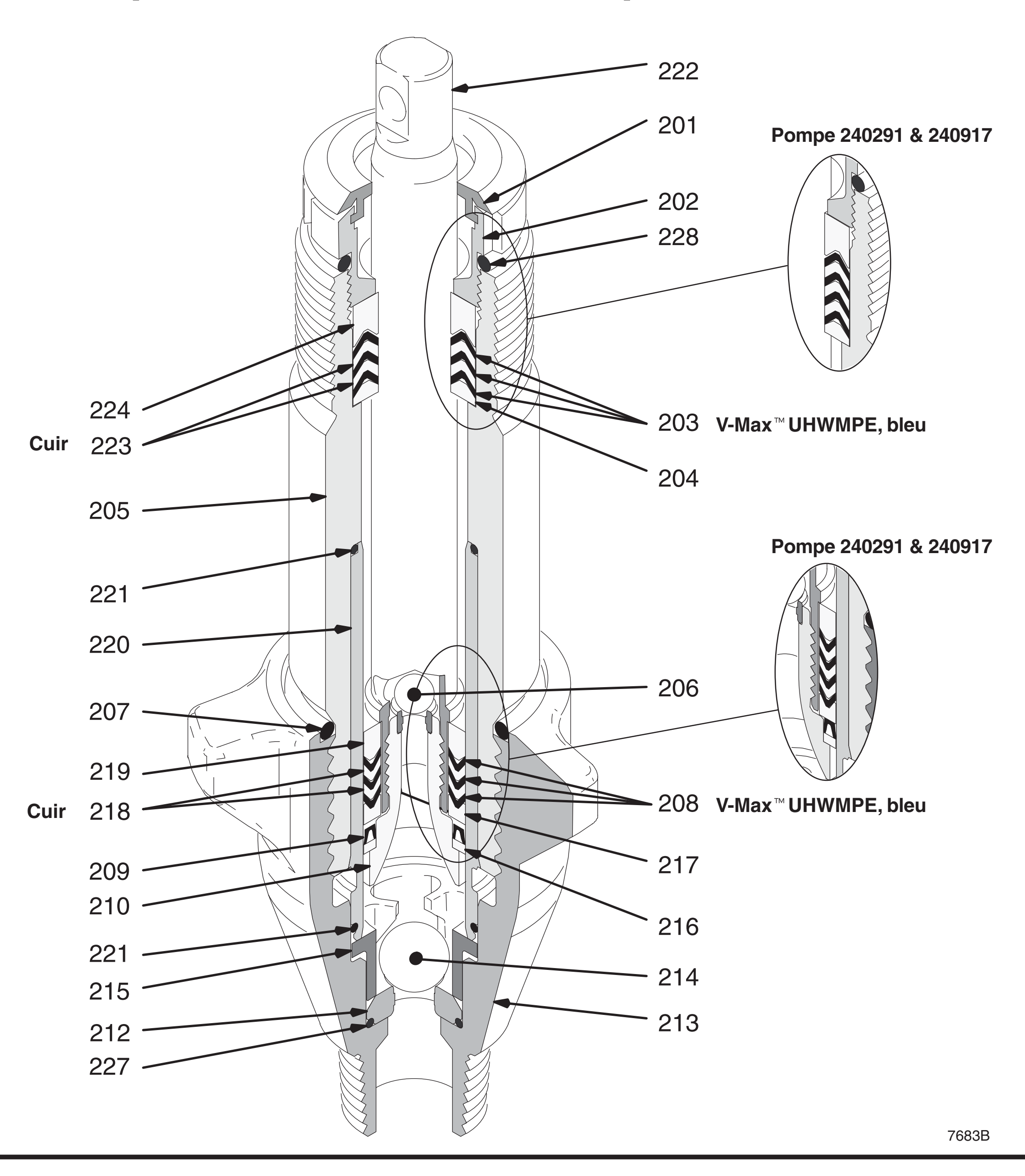


Fig. 23

Caractéristiques techniques

Pression de service maximum . . . . 250 bar (24,8 MPa)
Entrée produit
239923 & 240291 . . . . 3/4 npt(f)
240917 & 240800 . . . . 1 npt(f)
Sortie produit
239923 . . . . 1/4 npt(f)
240291, 240217 & 240800 . . . . 3/8 npt(f)

Pièces en contact avec le produit . . . . acier inox, PTFE, cuir, polyuréthane, acier au carbone zingué, carbure de tungstène, chromage, Delrin®, polyéthylène

REMARQUE: Le Delrin® est une marque déposée de la société Du Pont. Le Loctite® est une marque déposée de la société Loctite.

Pièces – Bas de pompe 239923 et 243344

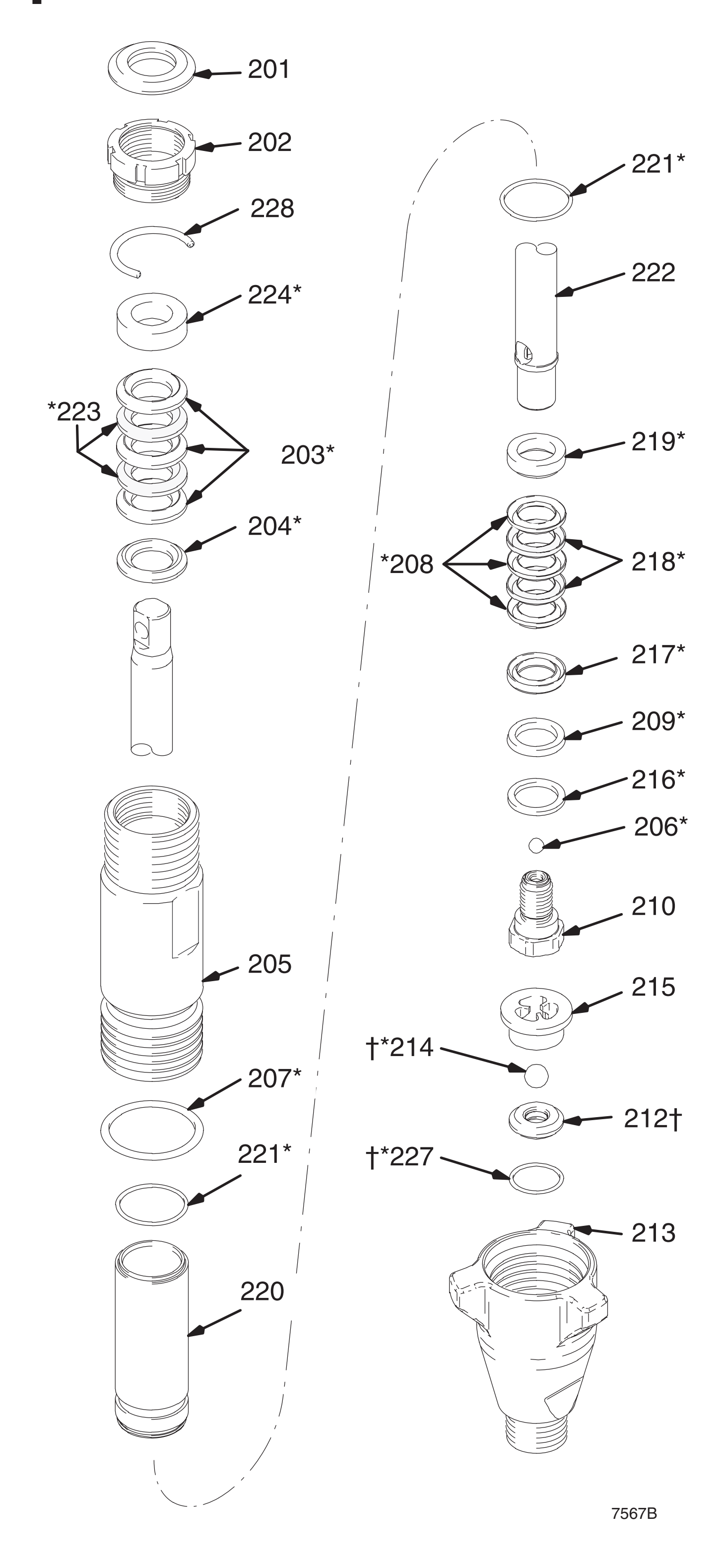
Modèle 239923, série A

Bas de pompe en acier carbone

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201	179810	JOINT, presse-étoupe	1
202	193046	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*	192692	JOINT EN V, presse-étoupe, V-Max™ UHMWPE, bleu	3
204*	178942	BAGUE de presse-étoupe mâle	1
205		CYLINDRE, pompe	
	240522	Pompe 239923	1
	243346	Pompe 243344	1
206*	105444	BILLE, acier inox, 0,3125 in.	1
207*	114054	JOINT TORIQUE	1
208*	192693	JOINT EN V, piston V-Max™ UHMWPE, bleu	3
209*	107093	JOINT, en U	1
210	239932	SOUPAPE, piston	1
212†	239922	KIT, siège, carbure comprenant 214 et 227	1
213		CLAPET de pied	
	192724	Pompe 239923	1
	195892	Pompe 243344	1
214*†	105445	BILLE, acier inox, 0,5000 in.	1
215	192624	GUIDE, bille	1
216*	181338	RONDELLE, appui	1
217*	178969	BAGUE femelle, piston	1
218*	178939	JOINT EN V, de piston en cuir	2
219*	192848	BAGUE mâle	1
220	240521	CHEMISE, cylindre	1
221*	108526	JOINT TORIQUE en PTFE	2
222	240518	TIGE de piston	1
223*	178940	JOINT EN V, presse-étoupe, en cuir	2
224*	178943	BAGUE, femelle	1
227*†	107079	JOINT TORIQUE	1
228	192714	ENTRETOISE, écrou de presse-étoupe	1

* *Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 239928 pouvant être acheté séparément.*

† *Ces pièces sont également comprises dans le kit du siège en carbure 239922 pouvant être acheté séparément.*



Pièces – Bas de pompe 240291 et 243345

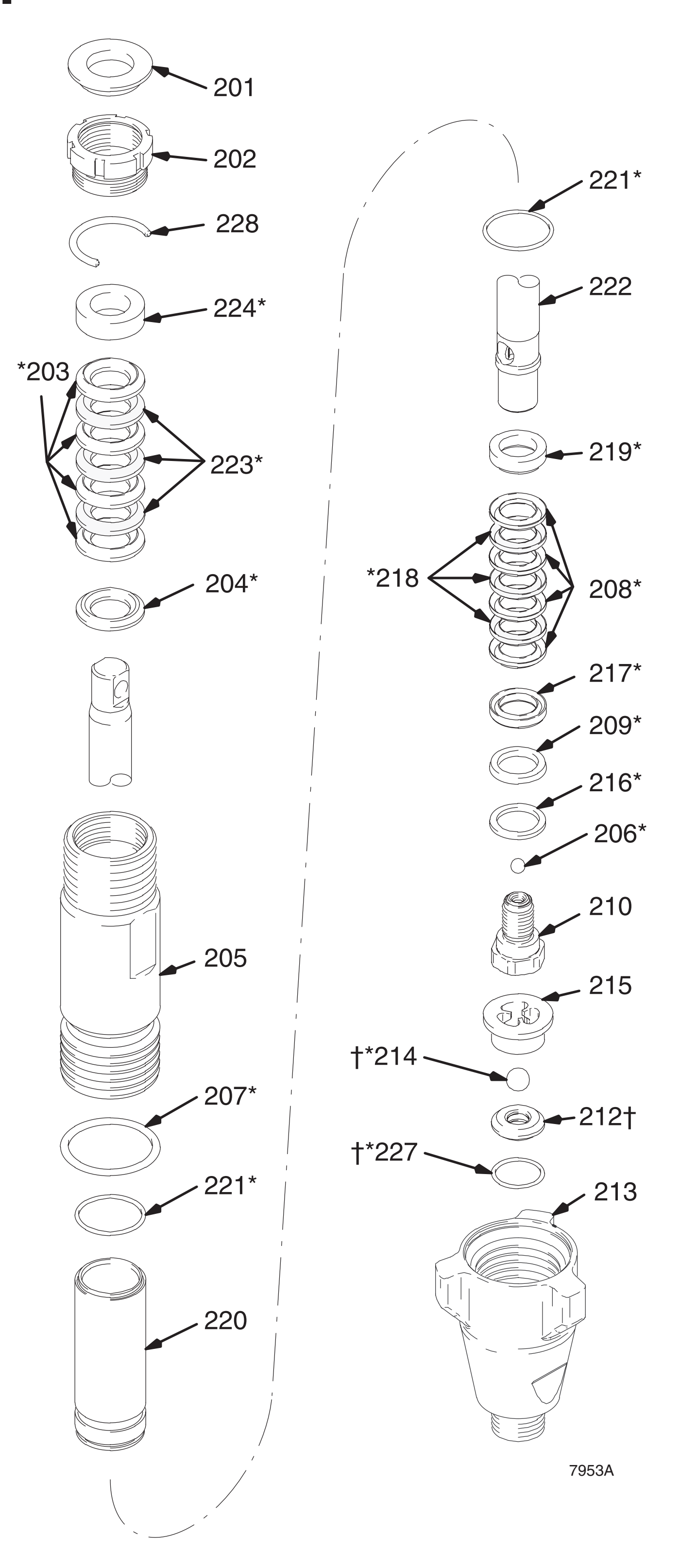
Modèle 240291, série A

Bas de pompe en acier carbone

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201	183171	BOUCHON	1
202	193032	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*	193124	JOINT EN V V-Max™ UHMWPE, bleu	4
204*	183176	BAGUE de garniture, mâle, presse-étoupe	1
205		CYLINDRE, pompe	
	240520	Pompe 240291	1
	243347	Pompe 243345	1
206*	101947	BILLE, acier inox, 0,3750 in.	1
207*	106556	JOINT TORIQUE	1
208*	193125	JOINT EN V, piston V-Max™ UHMWPE, bleu	4
209*	108690	JOINT, en U	1
210	240150	SOUPAPE, piston	1
212†	244199	SIÈGE, carbure comprenant 214 et 227	1
213		CORPS, entrée (pied)	
	193030	Pompe 240291	1
	195895	Pompe 243345	1
214*†	102972	BILLE, acier inox, 0,875 in.	1
215	193027	GUIDE, bille	1
216*	186653	RONDELLE d'appui	1
217*	183185	BAGUE femelle, piston	1
218*	183174	JOINT EN V, de piston en cuir	3
219*	183178	BAGUE d'étanchéité mâle	1
220	240525	CHEMISE, cylindre	1
221*	107098	JOINT TORIQUE	2
222	240517	TIGE de piston	1
223*	183175	JOINT EN V, presse-étoupe, en cuir	3
224*	183177	BAGUE d'étanchéité femelle	1
227*†	108526	JOINT TORIQUE	1
228	193127	ENTRETOISE, écrou	1

* *Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 240248 pouvant être acheté séparément.*

† *Ces pièces sont également comprises dans le kit du siège en carbure 240248 pouvant être acheté séparément.*



Pièces – Bas de pompe 240917

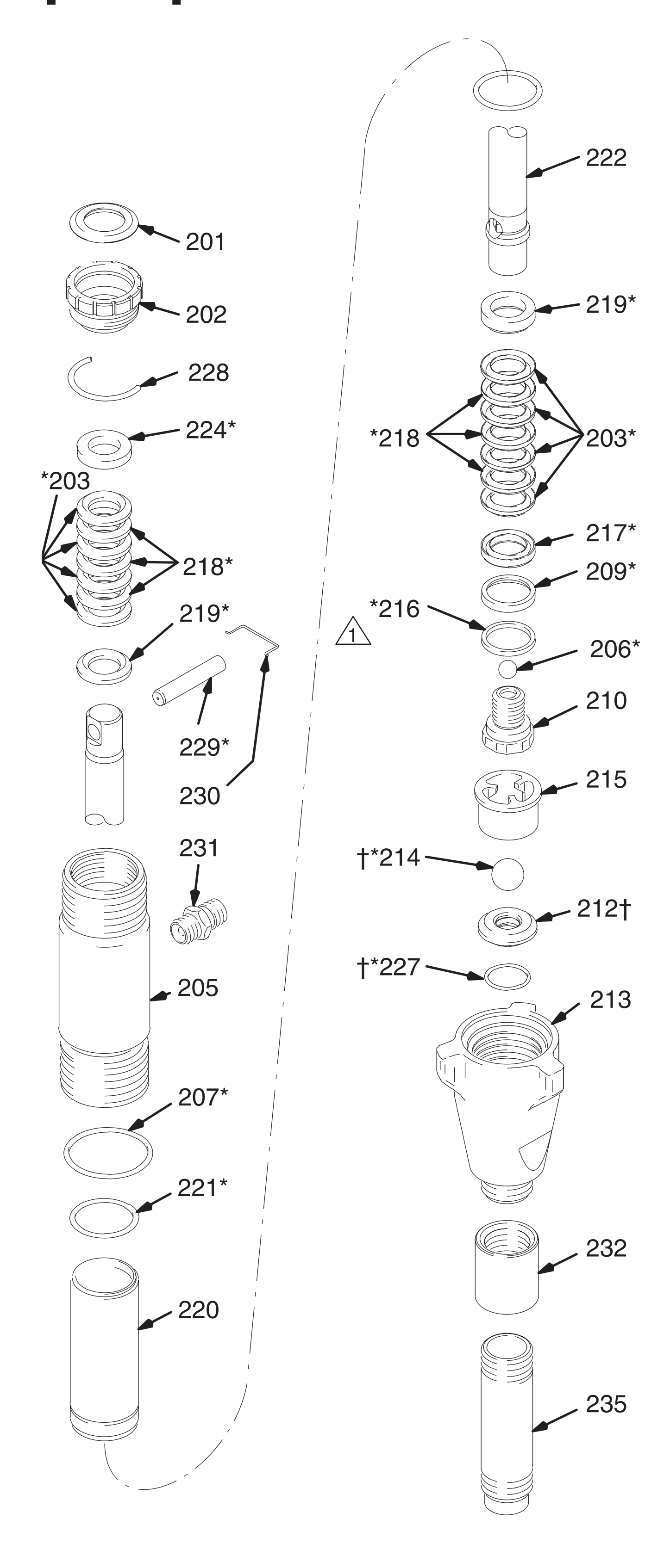
Modèle 240917, série A

Bas de pompe en acier carbone

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201	112590	BOUCHON	1
202	189589	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*	193722	JOINT EN V V-Max™ UHMWPE, bleu	8
205	240920	CYLINDRE, pompe	1
206*	107203	BILLE, acier inox, 0,3750 in.	1
207*	107306	JOINT TORIQUE	1
209*	112589	JOINT, en U	1
210	240580	SOUPAPE, piston	1
212†	240918	SIÈGE, carbure comprenant 214 et 227	1
213	198121	CORPS, entrée (pied)	1
214*†	107167	BILLE, acier inox, 0,875 in.	1
215	193391	GUIDE, bille	1
216*	195488	GUIDE, piston	1
217*	189588	BAGUE de piston femelle	1
218*	112591	JOINT EN V, de piston en cuir	6
219*	189585	BAGUE d'étanchéité mâle	2
220	240921	CHEMISE, cylindre	1
221*	108822	JOINT TORIQUE	2
222	240919	TIGE de piston	1
224*	194175	BAGUE d'étanchéité femelle	1
227*†	107098	JOINT TORIQUE	1
228	193397	ENTRETOISE, écrou	1
229	195523	BROCHE	1
230	194060	CLIP d'arrêt	1
231	162485	MAMELON, adaptateur	1
232	114967	RACCORD	1
235	244823	TUBE, entrée; comprenant 232	1

* *Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 240916 pouvant être acheté séparément.*

† *Ces pièces sont également comprises dans le kit du siège en carbure 240918 pouvant être acheté séparément.*



Pièces – Bas de pompe 240800

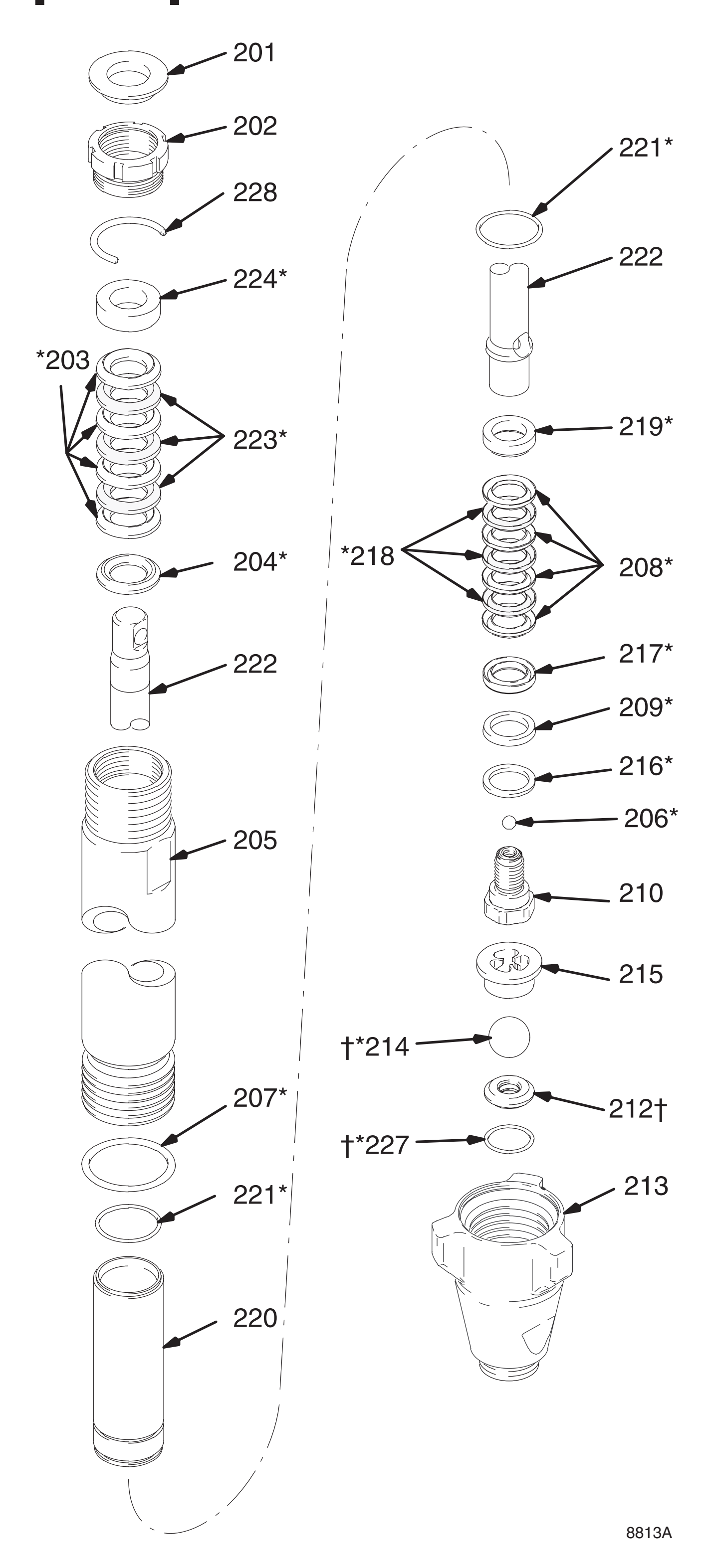
Modèle 240800, série A

Bas de pompe en acier carbone

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201	183171	BOUCHON	1
202	193032	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*	193124	JOINT EN V V-Max™ UHMWPE, bleu	4
204*	183176	BAGUE de garniture, mâle, presse-étoupe	1
205	241334	CYLINDRE, pompe	1
206*	101947	BILLE, acier inox, 0,3750 in.	1
207*	106556	JOINT TORIQUE	1
208*	193125	JOINT EN V, piston V-Max™ UHMWPE, bleu	4
209*	108690	JOINT, en U	1
210	240150	SOUPAPE, piston	1
212†	244199	SIÈGE, carbure comprenant 214 et 227	1
213	194326	CARTER d'admission (pied/cm)	1
214*†	102972	BILLE, acier inox, 0,875 in.	1
215	193027	GUIDE, bille	1
216*	186653	RONDELLE d'appui	1
217*	183185	BAGUE de piston femelle	1
218*	183174	JOINT EN V, de piston en cuir	3
219*	183178	BAGUE d'étanchéité mâle	1
220	240525	CHEMISE, cylindre	1
221*	107098	JOINT TORIQUE	2
222	241285	TIGE de piston	1
223*	183175	JOINT EN V, presse-étoupe, en cuir	3
224*	183177	BAGUE d'étanchéité femelle	1
227*†	108526	JOINT TORIQUE	1
228	193127	ENTRETOISE, écrou	1

* *Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 240248 pouvant être acheté séparément.*

† *Ces pièces sont également comprises dans le kit du siège en carbure 240248 pouvant être acheté séparément.*



Garantie Graco standard

Graco garantit que tout le matériel référencé dans ce document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matière et de fabrication à la date de la vente par un distributeur Graco agréé à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, accrue ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce du matériel jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et en cela la responsabilité de Graco ne saurait être engagée, l'usure normale ou tout dysfonctionnement, dommage ou usure dus à un défaut d'installation, une mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, un entretien inadéquat ou mauvais, une négligence, un accident, un bricolage ou le remplacement de pièces par des pièces d'une origine autre que Graco. Graco ne saurait être tenu pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matière ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont tels que déjà définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs que manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action au titre de la garantie doit intervenir dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenu pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco du matériel identifié dans la présente notice ou bien de la fourniture, du fonctionnement ou de l'utilisation de tout autre matériel ou marchandise vendus en l'occurence, quelle que soit la cause : non-respect du contrat, défaut relevant de la garantie, négligence de la part de Graco ou autre.

À L'ATTENTION DES CLIENTS CANADIENS DE GRACO
The parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document ainsi que de tous les documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées, sera en anglais.

AVENANT DE GARANTIE

Graco accorde une garantie étendue et se porte garant des produits décrits dans le “Programme de garantie d'équipements des fournisseurs Graco”.

Toutes les données écrites et visuelles figurant dans ce document reflètent les toutes dernières informations disponibles au moment de sa publication. Graco se réserve le droit de procéder à des modifications à tout moment sans avis préalable.

Bureaux de Ventes: Minneapolis, MN; Plymouth.
Bureaux à l'Étranger: Belgique; Chine; Japon; Corée

GRACO N.V.; Industrieterrein — Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium
Tel.: 32 89 770 700 – Fax: 32 89 770 777
IMPRIMÉ EN BELGIQUE 308798 04/02